JUKI

高速上下差動送りオーバーロック／インターロックミシン

MO-6900R SERIES

MO-6914R

MO-6900R SERIES

MO-6900Rシリーズは、上下の送りが
それぞれ独立して運動する新型送り機構を採用。
大きな差動比と優れた送り性能の組み合わせにより、
縫ズレの解消や異素材の組み合わせ、ヒダ取り、
パイピングなどの難工程も容易にこなします。

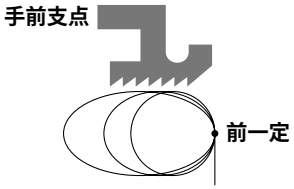
MO-6916R

優れた上下差動送り機構

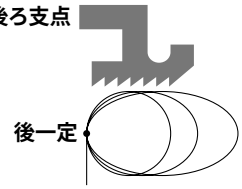
MO-6914R-BE6-307

- **上送り歯の運動軌跡が下送り歯と水平に同調する面を増やし、素材を痛めず確実に送ります。薄物にはソフトに当り、厚物には強い食い付き性でスムーズに送ります。**
- **素材や工程に合わせて、上送り軌跡の支点を最適位置に設定できます。**

上送り歯の支点の移動



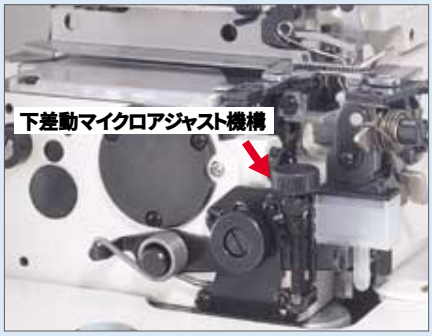
常にかき込み始めが一定となり、食い付き性が向上しジーンズなどの厚物縫に威力を発揮します。

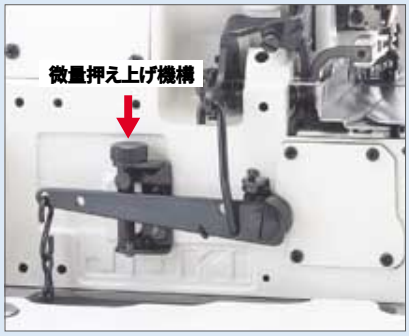


ヒダ取り仕様では、ヒダを均一にきれいに取ることができます。

末永くお使いいただける配慮を随所に

- **下送り、上送りのそれぞれに差動マイクロアジャスト機構を装備。また、下送りの送り歯傾きおよび差動比拡大外部調整など、あらゆる素材にベストマッチな調整が簡単に行なえる各種機構を標準装備しています。**
- **視野が広く明るく見やすい針落ち、素材対応力に優れオペレータの操作性を高める微量押え上げ機能を標準装備。最適バランス設計による低騒音化、低振動化とともに快適な作業が行なえます。**





さらに高めた信頼性

針棒機構の密閉構造と上下針棒メタル方式の採用で、針棒部の耐久性と信頼性の向上を実現しました。また、上ルーパー部を改良するとともに、カートリッジ式オイルフィルターと冷却ファンを標準装備、さらに信頼性の向上をはかりました。

針糸・針先冷却装置を標準装備

可縫性を高め、縫トラブルを防止するための針糸および針先冷却装置を標準装備しています。

従来機でお使いの装置類が使用可能

当社従来機でお使いのゲージ、装置類はそのままご使用いただけます。従って、資源のムダや余分な追加投資が不要です。

■ サブクラス

縫目	機種名	薄〜厚 生地の厚さ	針数	糸数	針幅(mm)	かがり幅	送り歯列数	縫目長さ(mm)	差動比	上送り歯運動量(mm)	押え上昇量(mm)	針番手	最高縫速度(rpm)	備考

<1本針オーバーロック>

●地縫

	MO-6904R-0D4-3F6	薄〜中厚	1	3	—	3.2	2	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	7	DC×27 #11	7,000	ソフトチェーン仕様
	MO-6904R-0E4-300		1	3	—	4.0	2	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	7	DC×27 #11	7,000	
	MO-6904R-0F6-500	中厚〜厚	1	3	—	4.8	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	7	DC×27 #14	7,000	
	MO-6904R-0H4-50M		1	3	—	6.4	2	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	4.5	DC×27 #16	7,000	ジッパー付け

<2本針オーバーロック>

●地縫

	MO-6914R-BD4-307	薄〜中厚	2	4	2.0	3.2	2	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	6.5	DC×27 #11	7,000	
	MO-6914R-BD6-307		2	4	2.0	3.2	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	6.5	DC×27 #11	7,000	
	MO-6914R-BE6-307		2	4	2.0	4.0	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	6.5	DC×27 #11	7,000	
	MO-6914R-BD6-40H	中厚〜厚	2	4	2.0	3.2	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	6.5	DC×27 #11	7,000	上ルーパー超ハイリフト
	MO-6914R-BE6-40H		2	4	2.0	4.0	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	6.5	DC×27 #11	7,000	

<インターロック>

●地縫

	MO-6916R-DD6-300	薄〜中厚	2	5	3.2	3.2	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	5.5	DC×27 #11	7,000	
	MO-6916R-DE4-300		2	5	3.2	4.0	2	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	5.5	DC×27 #11	7,000	
	MO-6916R-DE6-300		2	5	3.2	4.0	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	5.5	DC×27 #11	7,000	
	MO-6916R-FF6-300		2	5	4.8	4.8	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	5.5	DC×27 #11	7,000	
	MO-6916R-FF6-50H	中厚〜厚	2	5	4.8	4.8	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7	5	DC×27 #16	7,000	上ルーパー超ハイリフト
	MO-6916R-FH6-60H		2	5	4.8	6.4	3	4.5	1:0.9〜1:1.7	1〜7	5	DC×27 #21	7,000	ジーンズ仕様 上ルーパー超ハイリフト

●3本針多用途

	MO-6943R-1D6-307	薄〜中厚	3	6	4.8+2.0	3.2	3	4	1:0.7〜1:2	1〜7.5	6.5	DC×27 #11	7,000	

■ 装置・アタッチメント

型式	品　番	名　称　・　用　途	
●空環糸切り装置			
T039	MAT-039003A0	ワンタッチ式手動糸切り（電磁式）	
T040	MAT-040005A0	半沈式	テープカッター＋自動糸切り（針数制御式、電磁式）
	MAT-040005AA	全沈式	
T041	MAT-041000AB	エアー式フラットカッター	
T045	MAT-045000A0	エアー式サイドカッター	
●空環吸込み装置（ブロワー式）			
MC-7A	―	空環＋切り屑	
●空環吸込み装置（エアー式）			
MC-4	―	空環専用、ペダル式	
MC-5	―	空環専用	
MC-8	―	空環＋切り屑	
MC-9	―	MC-8の機能＋自動押え上げ装置付き	
MC-24	―	空環＋切り屑	

＊上記の装置は、エアーレギュレーターはオプションです。
エアー圧の制御が必要な場合には下記部品を別途ご購入下さい。

―	PF-0552010-B0	エアーレギュレーター（F.R.ユニット）
―	GMD-01080000×2	F.R.ユニット取り付けネジ
―	F1021-003-000	ホースジョイント
―	GAS-12063000*	ワンタッチコネクター ＊選択部品：ワンタッチタイプのホースジョイントです。

●自動押え上げ		
AK32	GAK-320000A0	エアー式（膝式）
AK49	GAK-490000A0	エアー式（ペダル式）
AK52	GAK-520000A0	エアー式（空環吸込み装置付き）
AK65	GAK-650000A0	電磁式
AK101	GAK-A01000A0	エアー式（サーボモータ用）

＜参考＞「空環糸切り装置」に対する
「空環吸込み装置」および「自動押え上げ装置」の組み合わせ表

空環糸切り装置		空環吸込み装置	自動押え上げ装置
T039	＋	MC-7A	AK65（モータはEモータまたはACサーボモータ）
			AK101（モータはJUKIサーボモータ）
		MC-8	AK65（モータはEモータまたはACサーボモータ）
			AK101（モータはJUKIサーボモータ）
		MC-9	―（MC-9は、自動押え上げ装置付き）
T040	＋	MC-7A	AK32（どのモータでも可）
			AK65（モータはEモータまたはACサーボモータ）
		MC-5	AK32（どのモータでも可）
		MC-24	AK32（どのモータでも可）
T041 または T045	＋	MC-7A	AK65（モータはEモータまたはACサーボモータ）
			AK101（モータはJUKIサーボモータ）
		＊―	AK52（どのモータでも可） ＊AK52は空環吸込み装置付き
		MC-8	AK65（モータはEモータまたはACサーボモータ）
			AK101（モータはJUKIサーボモータ）
		MC-9	―（MC-9は、自動押え上げ装置付き）

型式	品　番	名　称　・　用　途		特　　長
●ひだ取り装置				
S167	MAS-167000A0	スイング式上ひだ取り装置（ペダル連動式）		押えペダルに連動してアタッチメントが開き、布入れが容易です。差動比を自由にコントロールできる膝差動装置が組み込まれ、均一で美しいひだ取りが行なえます。
●裾引き				
L121	MAL-121000A0	裾引き定規		メリヤス、ニット地の裾引き定規です。
L122	MAL-122001A0	平メス用	自動段外れ防止裾引き装置	段部を自動的に検知し、針落ちを深くして縫い外れを防止します。
	MAL-122001AA	角メス用		
L123	MAL-123000A0	バネ式段外れ防止裾引き定規		段部になると、裾引き案内が必要量だけ移動し、目外れを防止します。
●パイピング				
M056	MAM-0560J0A0	折り返しパイピングホルダー		あらかじめパイピング成型を行い、その後にテープを折り返しするタイプのパイピングホルダーです。
M075	MAM-0750J0A0	パイピングホルダー（ニットテープ併用式）		綿バイヤステープ+芯ひもの場合と、ニットテープの場合の両方ができます。切り替えはワンタッチです。
M076	MAM-0760N0A0	成型品パイピングホルダー		出来合いパイピングの寸法は、8～18mmの間でアジャストできます。
M077	MAM-0770M0A0	ひだ取りパイピングホルダー		飾りパイピングを入れながら、下側生地にギャザリングを行ないます。
M222	MAM-2220M0A0	上ひだ取り芯紐入れ用パイピングホルダー（仕上り幅12mm、テープ幅26mm）		上ひだ取り装置（S167)にセットする専用ホルダーです。 芯紐はφ2～φ2.5mm
	MAM-2220J0A0	上ひだ取り芯紐入れ用パイピングホルダー（仕上り幅9mm、テープ幅20mm）		
M224	MAM-2240N0A0	成型品パイピングホルダー		上ひだ取り装置（S167)にセットする専用ホルダーです。 テープ幅は8～13mmが使用できます。
●ガイド、定規				
H153	MAH-153000A0	布ガイド定規（オーバーロック用）		スイングタイプの布エッジガイドです。
H154	MAH-154000A0	布ガイド定規（インターロック用）		
Q141	MAQ-141000B0	テープガイド		頭部（面板部）にセット。テープ幅7mm以下に使用します。

■ 機種表示

シームコード		コード
縫目形状	U.S.A	
1本針オーバーロック	504	04
2本針オーバーロック	514	14
2本針インターロック	516	16
3本針インターロック		43

仕様区分	コード
上下差動送り	R

MO69□□R□□□□□□

針幅 (mm)	かがり幅 (mm)	送り歯	コード
—	3.2	2列	0D4
—	4.0	2列	0E4
—	4.8	3列	0F6
—	6.4	2列	0H4
2.0	3.2	2列	BD4
2.0	3.2	3列	BD6
2.0	4.0	3列	BE6
3.2	3.2	3列	DD6
3.2	4.0	2列	DE4
3.2	4.0	3列	DE6
4.8	4.8	3列	FF6
4.8	6.4	3列	FH6
4.8+2.0	3.2	3列	1D6

素材区分		用途分類区分	特別機械区分	コード
薄物～中厚物	一般布帛	地縫	標準	300
		地縫	上ルーパーハイリフト	307
		ソフトチェーン仕様	リップ付き送り歯	3F6
中厚物～厚物	セーターなどニット専用	地縫	上ルーパー超ハイリフト	40H
	デニムなどの中厚物～厚物	地縫	標準	500
		地縫	上ルーパー超ハイリフト	50H
		地縫	ジッパー付け	50M
	厚物	地縫	上ルーパー超ハイリフト	60H

■ ACサーボモータ（SC-380）機種表示:完成品

（頭部）

MO69□□R□□□□□□/AK101/SY35

エアー式自動押え上げ区分	コード
標準	AK101
T040付き	AK32

＊自動押え上げはエアー式のみです。

内蔵式シンクロナイザーコード	
設定速度＊	コード
6,500rpm	SY35

＊頭部最高縫速度マイナス500rpmに設定して下さい。

（脚卓）

JTM□□03380□

テーブル区分	コード
卓上	20
全沈	21
全沈ひだ取り用	22

キャスター区分	コード
なし	0

＊キャスターはオプション

モータ電源区分	コード
単相100V	A
三相200V	J

■ 仕　様

機種名	MO-6904R	MO-6914R	MO-6916R
縫形式	1本針オーバーロック縫	2本針オーバーロック縫	インターロック縫
縫目型式（U.S.A）	504	514	516
最高縫速度	7,000rpm（上送り歯前後量6mm以下） 6,000rpm（上送り歯前後量6～8.5mm）		
縫目長さ	0.8～ 4mm		1.5～ 4mm
針幅（mm）	—	2.0	3.2, 4.8, 4.8+2.0
かがり幅（mm）	3.2, 4.0, 4.8, 6.4	3.2, 4.0	3.2, 4.0, 4.8, 6.4
下差動比	縮み 1:2（最大 1:4）、伸ばし 1:0.7（最大 1:0.6）		
針棒ストローク	24.5mm		
針傾斜角度	20 °		
針棒メタル	上下メタル方式		
使用針	DC×27（一部サブクラスを除く）		
上送り歯上下運動量（mm）	3.5～8.5mm（各ミシンの仕様により異なります。）		
上送り歯前後運動量（mm）	1　～7.5mm（各ミシンの仕様により異なります。）		
最大押え上昇量	7mm	6.5mm	5.5mm
最大押え圧	63.7N（6.5kg）		
上メス	平メス		
縫目調節方式	プッシュボタン式		
下差動調節方式	レバー式（マイクロアジャスト付き）		
上下差動調節方式	レバー式（マイクロアジャスト付き）		
頭部質量	29kg		
給油方式	自動給油		
使用油	JUKI MACHINE OIL 18（ISO VG18相当）		
針先冷却装置	標準装備		
針糸冷却装置	標準装備		
微量押え上げ装置	標準装備		

JAB
EMS Accreditation
認定番号 RE005

JISQ14001:1996
ISO14001:1996
登録番号 JSAE389

UKAS ENVIRONMENTAL MANAGEMENT
089

対象事業者名：JUKI株式会社 本社
登 録 範 囲：工業用・家庭用ミシン、産業用ロボット等の研究、開発、設計、販売、保守サービス並びに健康関連商品等の各種家庭用製品の仕入れ販売における
①環境への影響に配慮した技術開発、製品開発
②省資源、省エネルギー、リサイクル
等を推進するための環境マネジメントシステム

JUKI販売株式会社

本　　社	☎0424（99）3180	FAX0424（99）3191
東 京 支 店	☎0424（80）4641	FAX0424（80）4656
東北S-ステーション	☎0229（24）8767	FAX0229（24）8770
新潟S-ステーション	☎025（245）6455	FAX025（245）6454
中 部 支 店	☎052（400）1234	FAX052（400）9216
北 陸 営 業 所	☎076（224）8805	FAX076（224）8806
大 阪 支 店	☎06（6339）7124	FAX06（6339）7136
九 州 営 業 所	☎0942（44）1835	FAX0942（44）9729
中 四 国 支 店	☎0849（72）3880	FAX0849（72）2380
島根S-ステーション	☎0849（72）3880	FAX0852（66）3732
四国S-ステーション	☎0849（72）3880	FAX0898（25）0334

JUKI株式会社
〒182-8655　東京都調布市国領町8-2-1

http://www.juki.co.jp
☎03（3430）4001～4
FAX03（3430）4903・4909

お買い求め、ご相談は

555

※仕様及び外観は改良のため予告なく変更することがあります。
安全にご使用いただくために、使用前に必ず取扱説明書をお読みください。
このカタログの記載内容は2002年11月現在のものです。（Cat.No.03-1）

このカタログは再生紙を使用しています。